Rok I Kraków — Warszawa 1 stycznia 1911. Nr 3

PRZEMYSŁ CERAMICZNY

dwutygodnik poświęcony fabrykacyi cegieł, dachówek, drenów, kafli, wapna i t. p.

pod redakcyą inż. Romana Z. Ciesielskiego.

ORGAN „ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CERAMICZNEGO".

Z Nowym Rokiem!

Krótko istnieje nasze pismo, a jednak zjednało już sobie szerokie koła Czytelników i Przyjaciół, w których dom wchodzi, jakby dawno znany i wypróbowany towarzysz i doradca.

Dziś przy zmianie roku przesyłamy im wszystkim ***serdeczne życzenia pomyślności.***

Redakcya.

SPRAWY ZWIĄZKU.

Obrady „Komitetu założycieli.

W Tarnowie odbył się 20 grudnia zjazd „Komitetu założycieli" Związku przemysłu ceramicznego. W obradach wzięli udział prawie wszyscy Członkowie Komitetu. załatwiono wiele spraw i poruszono tematy bardzo dla dalszego rozwoju organizacyi doniosłe.

Wybór Przewodniczącego

Przewodniczącym wybrano jednomyślnie p. Wincentego Paszczę, dyrektora fabryki dachówek XX. Sanguszków „Konstancya" w Tarnowie. Sekretarzem wybrano inż. Romana Z. Ciesielskiego.

Organizacya Związku.

Sprawę tą referował inż. Ciesielski, stwierdzając pomyślny rozwój Związku, do którego dziś już przystąpiły bardzo poważne firmy, nad poruszoną mimochodem kontrakcyą, przeszedł Komitet do porządku dziennego, nie przywiązując do niej żadnej wagi. Postanowiono zwrócić się do tych fabryk, które jeszcze nie przystąpiły do Związku, z odezwą, by nie odkładały przystąpienia tem więcej, że przed Związkiem stoją kwestye ogromnie ważne dla całości przemysłu ceramicznego. Jednak nie tylko dla fabryk jako takich ale i dla osób w nich pracujących, Związek ma wielkie znaczenie i przedstawia nadzwyczajne korzyści, znaleść się w nim powinni wszyscy dyrektorowie i kierownicy fabryk, wówczas bowiem dopiero akcya Związku przybierze właściwy zakres.

§ 18 statutu wyjaśniono w ten sposób, że pełnomocnictwo otrzymać może tylko członek Związku.

Przyjęcie członków.

Wszystkich zgłoszonych dotychczas Członków przyjęto jednomyślnie.

Fundusze Związku.

Obecny stan funduszów przedstawia pewien zasób gotówki w kasie, budżet na rok przyszły przedstawia się dodatnio, wzięto jednak pod uwagę tylko ogólne cyfry, pozostawiając szczegóły przyszłemu Wydziałowi.

Organ związku.

Wychodzący pod red. inż. Rom. Z. Ciesielskiego „Przemysł ceramiczny“ uznano za oficyalny organ Związku.

Walne Zgromadzenie

postanowiono zwołać na 4 i 5 marea do Krakowa. Program zjazdu przygotuje p. przewodniczący z sekretarzem. W zarysie dziś już przedstawiają się obrady przyszłego zjazdu bardzo interesująco, zapowiedziano szereg ciekawych odczytów fachowych, nadto poruszone będą kwestye dla dzisiejszej produkcyi doniosłe.

Zwiedzanie „Konstancyi”.

Po kilkugodzinnych wyczerpujących obradach, uczestnicy zaproszeni przez p. dyr. Paszczę, zwiedzili znaną w kraju fabrykę dachówek „Konstancya“. Fabryka ta stworzona przez p. Paszczę dla skarbu XX. Sanguszków i od samego początku przez niego kierowana jest wzorem doskonałego urządzenia i prowadzenia pod każdym względem. To też wycieczkowcy z niezwykłem zainteresowaniem zwiedzali każdy prawie zakątek, korzystając ze światłych i pouczających wyjaśnień i wskazówek p. Dyrektora, dopiero zapadający zmrok krótkiego dnia grudniowego. zmusił gości do opuszczenia zakładów.

Odjazd.

Wieczornymi pociągami opuścili członkowie komitetu Tarnów, żegnani serdecznie przez p. Paszczę; rozstano się z tem miłem uczuciem, że w ważnej sprawie zrobiono znowu jeden krok naprzód.

Powstanie Związku czeskiego.

Prawie równocześnie z prowadzoną u nas akcyą organizacyjną, rozpoczęli i Czesi działać nad utworzeniem własnego Związku ceramicznego, dążącego do tych samych celów jakie i my mamy. W toku jest zbliżenie się obydwóch organizacyi i wzajemne wspieranie się w swych dążeniach jest nawet możliwość, że powstanie

„Słowiański Związek ceramiczny“

o postępie akcyi w tym kierunku informować będziemy skrzętnie Czytelników naszego pisma.

Jakie mają być cele Związku naszego.

Wobec bliskiego już terminu Walnego Zgromadzenia prosimy wszystkich Przyjaciół i Czytelników naszego pisma, uznających organizacyę zawodową za najpewniejszą drogę do podniesienia danej gałęzi przemysłu

o wymianę zdań i poglądów

na temat: Jakie mają być cele naszego Związku, ażeby odpowiedział istotnym potrzebom i spełnił należycie swe zadanie.

Dla artykułów w tej sprawie otwieramy szpalty naszego pisma z największą przyjemnością, a do wszystkich, dobrze naszej gałęzi wytwórczości życzących i ceniących ją, zwracamy się z gorącą prośbą:

niech przysyłają nam krótsze lub dłuższe uwagi na ten temat, a każda dobra myśl zużytkowaną zostanie.

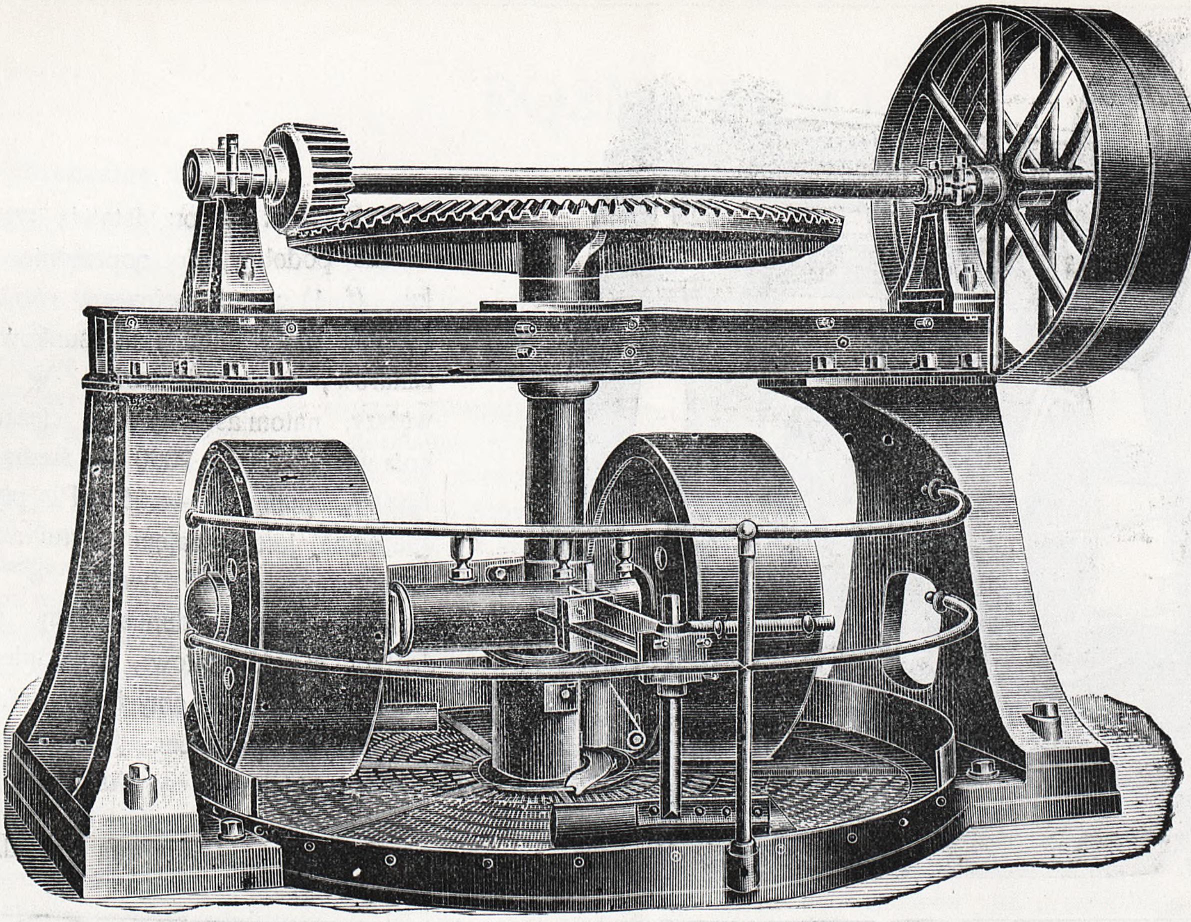
KOŁOTOKI.

Kołotoki (Kollergang) należą do maszyn, wchodzących z każdym dniem w czem raz częstsze i wszechstronniejsze użycie, początkowo budowane jako maszyny rozdrabniające lub mieszające, dziś stanowią niejednokrotnie jedyne przygotowanie gliny, która z kołotoków przechodzi wprost do formowania. Dawniej pracowano niemi na sucho, dziś przeważnie wchodzi do nich glina wprost z kopalni i to bez poprzedniego przygotowania i daje doskonałe wyroby cienkościenne nawet z gorszego materyału.

Myślą przewodnią konstrukcyi jest miażdżenie glin ciężkich lub zanieczyszczonych kamykami i takie zmięszanie rozdrobnionych i roztartych ciał, by stanowiły jedną i jednolitą masę. Ugniatanie odbywa się na talerzu przy pomocy kół o średnicy od 400 — 1800 $^{m}/_{m}$ i ciężarze jednego koła 1000 — 7000 kg., koła wykonane są z żelaznego szkieletu a wnętrze wypełnia się betonem. Koło może być jedno, dwa albo kilka par. Do poruszania jednej pary kół potrzeba 6 — 25 HP. Niekiedy nie koła są poruszane, ale talerz wprawia się w ruch obrotowy.

W budowie istnieją rozliczne systemy, różniące się mniej lub więcej od siebie, poniższy opis obejmuje kilka najbardziej charakterystycznych typów.

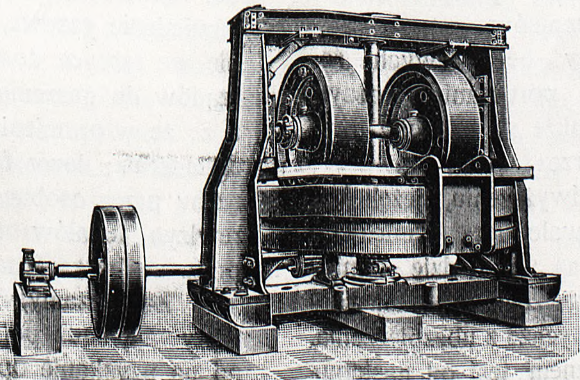
Kołotok rusztowy Raubitschka (f 1) ma talerz umocowany stale, natomiast koła o średnicy 800 — 2000 $^{m}/_{m}$ o ciężarze jednego 1000 — 8200 kg., wprawia się w ruch siłą 4 — 25 HP.



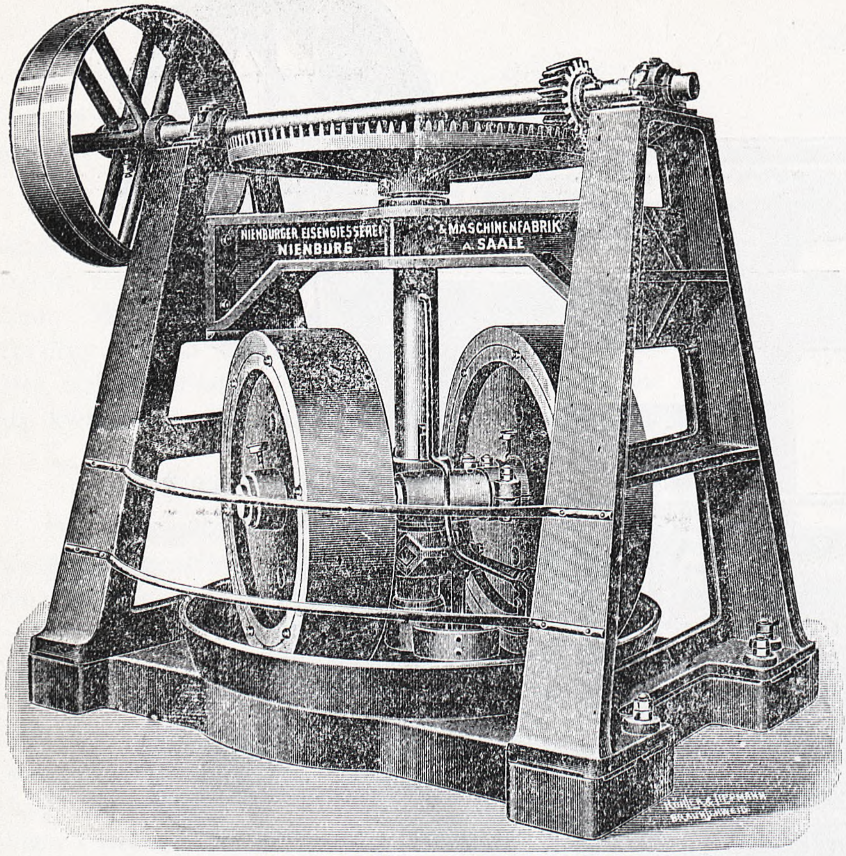
Kołotok rusztowy. (f 1) J. Raubitschek, Praga.

Talerz wykonany jest częściowo pełno, częściowo zaś sposobem rusztowym, materyał na pełnej części talerza roztarty przeciskają koła przez ruszt na dół do podstawionych wózków albo dalej przerabiających maszyn. W tej konstrukcyi bardzo dodatnie jest takie umocowanie kół w łożyskach, że każde z nich może się w pewnych granicach swobodnie podnosić nie oddziaływując na drugie koło. W glinie, do kołotoków narzucanej, znajdują się często kawałki tak twarde lub wielkie albo też robotnik przez nieuwagę nasypie w jednem miejscu za wiele materyału, o tyle, że koło mimo swego kolosalnego ciężaru dźwignie się ku górze, gdyby ruchu tego nie mogło wykonywać swobodnie, to drugie koło zostałoby przeważone ku dołowi, a po pewnym czasie całe położenie ich osi zostałoby wykrzywione. Do zwilżania gliny tak tu jak i w innych systemach, wprowadzono odpowiedni wodociąg. — Produkuje w godzinie materyał na 600 — 2500 sztuk cegieł a. n. f.

Kołotok o talerzu obrotowym, a kołach obracających się wokoło osi poziomej ale nie pionowej, przedstawia załączona rycina. Popęd znajduje się z boku, przenosi się kołem zębatem na talerz i wprawia go w ruch obrotowy. Materyał w tej maszynie nie ulega właściwemu przerobieniu tylko roztarciu. Bliższe dane o użyteczności tej maszyny znajdują się na końcu artykułu.



Kołotok fabr. maszyn Nienburg a. S.



Rysunek 3. przedstawia typ kołotoku bardzo podobny, do poprzednio w rysunku (f. 1) przedstawionego, różni się niektórymi szczegółami i ustosunkowaniem rozmiarów, jest mianowicie w podstawie węższy, natomiast wyższy, ciężar jednego koła wynosi 900 — 7000 kg., średnica 800 — 1800$^{m}/_{m}$ popęd 6 — 25 HP., płyta dolna opatrzona jest rodzajem rusztu tak urządzonego, by części twarde o większym wymiarze aniżeli dopuszczalny nie przedostały się ku dołowi, nawodnienie wprowadzone bardzo pomysłowo jest chronione specyalnym patentem. Kołotoki nienburgskiej fabryki należą w Niemczech do często spotykanych.

C. d. n.

Od czego zależy obniżenie premii asekuracyjnej za cegielnię.

Na zapytanie nasze wystosowane w tej sprawie do Tow. wzajemnych ubezp. w Krakowie, otrzymaliśmy odpowiedź, którą w całości podajemy.

Na podwyższenie należytości asekuracyjnej wpływają: Użycie do opału kotłów, ropy, smoły naftowej, oleju niebieskiego i innyh podobnych płynnych materyałów, przyczem także opalanie przeprowadzane być musi według specyalnych przepisów.

Użycie lokomobili, motorów benzynowych ropnych, spirytusowych i t. p, do poruszania maszyn,

Rozszerzenia ubezpieczenia także na szkody wyrządzone przez eksplozyę a nie przez pożar.

Zasadnicza opłata ulega podwyższeniu, jeżeli budynki nie są zbudowane ogniotrwale, lecz z miękiego materyału, jakoteż jeżeli budynki są wprawdzie ogniotrwałe, ale nie podano ich do ubezpieczenia w pełnej wartości, lecz wyłączono pewne części tychże z ubezpieczenia.

Obniżenie należytości zależnem jest od następujących czynników.

Oddzielenie budynków pobocznych (w których nie ma fabrykacyi lecz tylko składy lub lokale do pakowania towarów) — od budynków głównych fabrycznych za pomocą muru działowego bez otworów, lub wolną przestrzenią (nie założoną) co najmniej 10 m., a w wyższym stopniu przestrzenią 15 m., — powoduje opust premii dla budynków pobocznych.

Prócz tego wpływa na opust opłaty cały szereg innych okoliczności jak: ogniotrwała budowa budynku, ogrzewanie fabryki parą lub gorącem powietrzem oświetlenie gazowe, elektryczne lub acetylenowe; istnienie we fabryce dostatecznych zapasów wody i przyrządów do gaszenia ognia; wolne położenie zakładu t. z., że w promieniu 20 m, wokoło nie ma żadnego sąsiedztwa; dozór fabryki w nocy i w czasie przerwy ruchu przez osobnego stróża z zegarem kontrolnym, rewizya lokalów fabrycznych po ukończeniu robót przez osobę zaufaną i t. p.

Zaznaczamy, że powyżej wymienione szczegóły wpływają bądź pojedynczo bądź w połączeniu z innymi na uzyskanie opustu od opłaty, że za tem leży w interesie stron, aby starały się jak największej liczbie wymagań zadość uczynić, względnie, aby przy urządzaniu fabryki wystrzegały się wprowadzania takich procederów, które podwyższają niebezpieczeństwo ognia.

ROZMAITOŚCI.

Obtaczanie walców.

Walce nie mogą, być zrobione z odlewu zbyt twardego bo wykruszają się, jeżeli przyjdzie kamień, ale naodwrót nie mogą być także z miękkiego, bo zbyt szybko ścierają się, a naodwrót twardy przedmiot robi rysy, Ścieranie się walców rzadko bywa równomierne najczęściej wyciera się środek a boki zostają, wówczas walce mające w końcach rozstawienie normalne, w środku mają otwór znacznie większy, którym też przedostają się do cylindra części nie dość rozdrobione. Walców węziej zestawić nie można bo zewnętrzne nie wytarte krawędzie na to nie pozwolą, jeżeli więc niedogodnościom przez to wywołanym ma się zapobiedz, należy walce obtoczyć. Przyrząd odpowiedni powinien znajdować się w każdej fabryce. Walce przed obtaczaniem starannie oczyszcza się naftą i zakłada na górną część tarczę ścierną na odpowiedniem bardzo pewnem umocowaniu, przyczem walców zdejmować nie trzeba. tarcza musi być dokładnie pod kątem prostym ustawioną, na tarczę nałożyć należy ochronę, gdyż przy 2000 obrotów na minutę jakie robi wrazie pęknięcia może spowodować łatwo nieszczęśliwy wypadek, obrót tarczy obtaczającej ma mieć kierunek przeciwny obrotom walców. Zależnie od stopnia zużycia walców obtaczanie trwa 10-16 godzin.

Ile daje 1m3 gliny.

Z 1^{m3} gliny w pokładzie przy skurczalności 10-15% otrzymujemy:

karpiówek o grub. 10 m/m 1200-1250 szt.
za każdy 1 m/m mniej lub więcej grubej różnica wynosi 120 szt.

dachówki ciąg. o pojedynczym felcu o grub. 10 m/m
o 15 szt. na 1^{m2} dachu 900 szt.
o podwójnem felcu 800 szt.
za każdy 1 m/m różnicy grub. różnica wynosi 80-90 szt.

dreny				za 1 m/m różnicy grubości.
1½ „	8 m/m grub. ścianki		1600 szt.	200
2 „	8 m/m „	„	1420 „	180
2½ „	9 „ „	„	1200 „	133
3 „	10 „ „	„	850 „	85
4 „	11 „ „	„	600 „	50
5 „	13 „ „	„	360 „	27·5
6 „	15 „ „	„	250 „	17
7 „	16 „ „	„	190 „	12

1^{m3} gliny w pokładzie daje po ukopaniu zależnie od stopnia rozdrobnienia 1·2-1·5^{m3}.

Porowatość czerepu zależy nie tylko od jakości gliny, ale i sposobu jej przerobienia i wypalenia próba dała następujące przeciętne rezultaty:

Czerep palony w stożku	010	ma 17%	porowatości
„	05	„ 12·5 „	„
„	1	„ 8·5 „	„
„	3	„ 6·0 „	„
„	5	„ 3·0 „	„
„	7	nie przyjmuje wilgoci	

KRONIKA.

Do grona stałych współpracowników naszego pisma wszedł obecnie p. Jan Lesiecki zaw. fabr. Tow. Braci Billewicz,— długa i chlubna praca jego w naszym zawodzie, czyni z naszego nowego współpracownika nie ocenioną siłę, szczególnie w dziale wyrobów ogniotrwałych i płyt posadzkowych.

Giełda budowlana w Krakowie. Przechodnia zdążającego w niedzielę i święto ulicą Grodzką z rynku lub do rynku uderzyć musi tłok ludzi nagromadzonych w przecięciu ul. Poselskiej z Grodzką. Widzimy tam osoby różnego stanu i sfery, stoją pojedyncze lub w grupach, schodzą się i rozchodzą, tworząc wogóle zbiorowisko bardzo ruchliwe. Jest to t. z. giełda budowlana, robią się tam interesa rozmaite, tam się godzi majstrów i robników tam się szuka przedsiębiorców i kapitalistów kupuje i sprzedaje materyały budowlane, lub pożycza pieniądze. Obok poważnie i zgodnością kroczącego „finansiera", odpowiadającego „półgębkiem" i to nie każdemu, uwija się żwawo drobny rękodzielnik z Półwsia, zbierający zamówienia na stolarszczyznę budowlaną, niska szczupła jego figurka przesuwa się szybko od jednych do drugich, od jednego wyciągnie zadatek na przyszłą robotę, inny usiłuje zbesztać go za niedotrzymanie terminu, ale pan „pryncypał" wymiguje mu się z wielką znajomością tej sztuki. Dokładnie na samym środku chodnika i na mocno rozstawionych nogach, ulokował swą okazałą postać „pan majster fabryczny" i to będący na posadzie, wyraz twarzy zupełnie zadowolony, w ustach potężne cygaro, spogląda na szarzyznę czekającą na zaangażowanie z pewną lekceważącą wyrozumiałością, zrestą na giełdę przyszedł dowiedzieć się tylko „co słychać". Ta szarzyzna skupiła się w jednym rogu malutkiego placu, jest tam majster ceglarski, który przez zimę okazał się w cegielni ciężarem, jest maszynista, dwóch stawiaczy pieców kaflowych, którym sezon nie dopisał, jeszcze jacyś ludzie nie dający z pozoru

ocenić swego „urzędowania“, rozmawiają ze sobą spokojnie o tem i owem, przyszli „tak sobie“ dla zwyczaju, na miejsce nie czekają, o nawet wcale nie, przecież gdyby tylko chcieli... ale nie, chyba coś bardzo dobrego, jednak czyjeś spojrzenie lub kroki skierowane w ich stronę wprawiają ich w pewien mimowolny niepokój. Między jedenastą a dwunastą zjawiają się na giełdzie potentaci, wówczas robią się transakcye nawet bardzo wysokie idące nieraz w grube tysiące.

Tak jest w każdą niedzielę i święto, nie szkodzi tu ani deszcz ani mróz, bo ten ogromnie ważny i rozgałęziony przemysł musi się przynajmniej raz w tygodniu gdzieś skoncentrować i porozumieć, uderza tylko to dziwne zrządzenie losu, że ci właśnie, którzy nam budują najwspanialsze gmachy, żywotne swoje sprawy omawiać muszą pod gołem niebem, widać jednak, że przemysł ten musi być podatnym gruntem dla zakwitania tego rodzaju kontrastów, jeżeli i druga ostoja tej grupy interesów. „Nieustająca wystawa przemysłu budowlanego“ ma wprawdzie dach nad głową, ale za to słynie z doskonałych — pierników i marmolad. —

PYTANIA I ODPOWIEDZI.

W rubryce tej zamieszczamy wszelkie pytania z kół PT. Prenumeratorów pochodzące, jak i otrzymane od nich odpowiedzi.

Za każde — szerszy ogół interesujące — pytania jak niemniej za odpowiedzi na nie, uiszczamy honoraryum podobnie jak za inne artykuły, także kilka odpowiedzi nadeszłych na to samo pytanie, zamieszczamy. Nazwiska autorów zachowane są na życzenie w tajemnicy.

Pyt. 2a. Z bardzo ciekawego artykułu o strycharskich maszynach, nie mogłem dojść do tego, jakie jest zużycie form z desek, ich ilość i koszt; wyobrażam sobie, że znaczne, a w każdym razie zauważyć muszę że przyjęcie dla nich 10-cio letniej amortyzacyi nie będzie właściwe. Formy takie, gdyby narażone były tylko na naturalne zużycie, nie wytrzymałyby 3 kampanii, a cóż dopiero gdy znając ludzi naszych nieraz widzimy jak przygrzywają sobie strawę na ogniu podsycanym rozmaitemi przyrządami fabrycznymi.

Odpow. 2. a. Trudno nam dyskutować o tem co ludzka złośliwość może, od tego jest personal dozorujący ażeby urządzeń fabrycznych uszkadzać nie pozwalał. W samem jednak pytaniu mieści się rzeczywiście sprawa bardzo w tym razie ważna i artykułem w Nrze 1. nie dość jasno postawiona. — Ilość form jest nieznaczna jak i ich zużycie, wystarcza do roboty około 20 szt. i tyleż w zapasie, koszt. jednej należycie zrobionej i okutej dojdzie do 7 K.; ilość desek pod cegłę zależy od tego czy surówka suszoną będzie na deskach w szopie czy też najpierw układaną na plac, na nim kantowaną i dopiero po stężeniu układaną w stosy pod szopą. Wypadek pierwszy bywa spotykany rzadziej bo wymaga ogromnej ilości podkładek; na jedną mieści się 4 szt. cegły dziennie robi się n. p. 24000 to dziennie potrzeba 6000 szt. podkładek, na stężenie surówki trzeba czekać 4—5 dni więc desek musimy mieć 24—30000 w zapasie co przedstawia kapitał około 5000 K a przy 3 let. amortyzacyi tak znaczną — bo 1660 K rocznie wynoszącą — cyfrę, że takową w obliczeniu należałoby uwzględnić osobno. Surówkę z desek można zdejmować prędzej a więc już wówczas gdy tak stężeje, że wytrzymuje ułożenie w stosy. Najlepiej jednak nie odstępować od sposobu w jaki tą sprawę rozwiązują strycharze przy zwykłej cegle, oni ją układają na placu, obracają by lepiej stężała a po 24 godzinach już układają w stosy. Surówkę więc z maszyny tak samo układać najpierw na placu a wówczas potrzeba do ruchu kilkaset sztuk wartości około 100 K. Autor artykułu pisząc że potrzeba „6 chłopców do układania na placu kantowania i odwózki do szop“, przypuszczał widocznie, że to wystarczy za wyjaśnienie, jednak prawdziwą wdzięczność wyrazić należy pytającemu się w tej sprawie za uchwycenie tej niejasności. K.

Z Królestwa Polskiego.

Pękanie dachówki w piecu o płom. zwrotnym.

Pyt. 2b. Od dwóch lat począłem wyrabiać w cegielni, mojej dachówki tłoczone na prasie sankowej. Dachówka moja zahowuje się w suszarni (szopy, letnie) bardzo dobrze, wychodzi prosta i nie pęka. Jednakowoż po wypaleniu jej w piecach komorowych otrzymuję co najmniej 60% popękanej. Piece mam komorowe ze zwrotnym płomieniem, jedna komora mieści 15000 szt. dachówek felcowanych, wypalam drzewem. Początkowo tłumaczy mi mój majster, że pękanie może pochodzić z szybkiego palenia i szybkiego ostudzania pieca. Zmieniłem palenie i ostudzanie t. j. paliłem bardzo wolno a piec studziłem przeszło 12 dni mimo to otrzymałem po odbiciu pieca te same złe rezultaty. Czy może mi kto z grona fachowców wytłumaczyć powód tego pękania w piecu.

Odpow. 2. b. Mnie się zdaje, że tu niema wpływu tyle powolne lub szybsze palenie, ile że glina pańska nie była należycie przygotowana do wyrobu, to musię gatunek tłusty, którego pan pewnie nie zimuje, albo nie gnoi. W. O.

Odpow. 2. b. Jeżeli dachówka pęka w górnych warstwach to widocznie ciągle temperatura za szybko

się podnosi, jeżeli w dolnych to układa się dachówkę za wysoko, a jeżeli w całej komorze to zdaje się będzie glina albo nie dobrze przerobiona, albo gorąco w piecu rozkłada się nie równomiernie. Najlepiej niech Pan zarzuci te piece a przejdzie do kręgowca bo to i lepiej i taniej w opale kosztuje. Kr.

Pyt. 2c. **Jaka produkcya dachówek możliwa?** *Mam zamiar na prasie, która obecnie służyła do wyrobu dren i cegły, wyrabiać dachówki ciągnione. Prasa ta z gładkiemi walcami daje mi 15000 cegieł albo około 19000 dren $1^1/_2$" dziennie. Ile sztuk dachówek może mi wydać owa prasa przez dzień roboczy? H. I*

Odpow. 2. c. Jest możliwe, że o ile prasa jest zupełnie dobra, otrzymać na niej można do 8000 szt. dachówki proszę tylko pamiętać otem by obroty ślimaka dostosować do zmiejszonego przekroju mundstuku, inaczej w głowicy gromadzić się będzie bardzo wiele gliny, która nie potrzebnie się obracając zużyje bardzo wiele siły, zagrzewać będzie cylinder a wreszcie będzie się rwać. R.

Odpow. 2. c. Cokolwiek by tu kto powiedział to nie będzie ściśle, najlepiej niech Pan wypróbuje prasę na ilość dachówkę. Mnie się zdaje że jakich 7000 zawsze zrobi. W. O.

Dział pośrednictwa pracy

bezpłatny i tylko dla prenumeratorów.

Na przyszłą kampanię poszukiwany zdolny — szczególnie w doborze gatunków glin na dachówkę, wyszkolony

MAJSTER

do parowej fabryki dachówek i dren w Galicyi środkowej. Wiadomość w Redakcyi.

PALACZ doświadczony z długoletnią praktyką we wielkich fabrykach, poszukuje posady na skromnych warunkach. Wiadomość w Redakcyi.

KIEROWNIK parowej fabryki cegieł, dachówek, dren i innych wyrobów glinianych, z ukończoną szkołą fachową oraz wieloletnią praktyką pragnie zmienić obecnie zajmowaną posadę. Wiadomość w administracyi „Przemysłu ceramicznego" w Krakowie pod „Ceramik". 30. 6.

KIEROWNIK fabryki dachówek i dren o produkcyi bardzo wysokiej poszukiwany. Reflektować mogą tylko **tylko pierwszorzędne siły**. Zgłoszenia przysyłać należy do Dyrekcyi fabryki „Karol" w Polance koło Krosna.

Król. Polskie. MAJSTER CEGLARSKI obeznany dokładnie z wyrobem i wypalaniem dachówek ciągnionych, dren, cegieł licowych, poszuknje posady od 1 stycznia, najchętniej w gub. kieleckiej. — Oferty pod Reprez. „Przemysłu ceramicznego" dla Królestwa Polskiego Warszawa, Wiejska 11. Inż. W. Konieczny. 31. 3.

Dla fabryki dachówek i dren poszukuje się od 1 lutego 1911 r.

FACHOWCA

dokładnie obeznanego ta z fabrykacyą jakoteż paleniem dachówek ciągnionych felcowanych, któryby całkowitą produkcyę roczną przyjął w akord od tysiąca.

Oferty uprasza: A. Krauze, właśc. cegielni w Hrubieszowie, gub. lubelska. 32. 1. 2.

Dział ogłoszeń zostaje pod odrębnym zarządem i odpowiedzialnością.

ŚWIAT I ŻYCIE.

Jak pracują w Ameryce.

Na polu przemysłu stawiamy pierwsze kroki, daleko nam jeszcze do rozwoju choćby średniej miary i jakkolwiek o „z amerykanizowaniu“ się w produkcyi mowy nie ma, to jednak ze sposobem organizacyi przemysłowej i handlowej obcych, wyżej od nas stojących narodów, powinniśmy się zapoznawać i o ile tylko możliwe, to coby w niej było dobre u siebie stosować. Wielką więc przysługę oddaje nam każda książka informująca nas o tem jak się pracuje za granicą i nie wątpliwie z uznaniem przyjąć należy także przyswajanie takich opisów literaturze polskiej, chociażby były tak pobieżnie napisane, jak książka wydana przed nie dawnym czasem po polsku Johna Forster Frasera „Jak Ameryka pracuje“.

Zasadniczą cechą produkcyi amerykańskiej jest postęp, pośpiech, i bezwzględność. Cała organizacya fabryki zmierza zawsze do największego obniżenia kosztów własnych a podniesienia masy i nie ma pomysłu, nie ma wynalazku, któryby nie znalazł natychmiastowego zastosowania, jeżeli tylko fabrykant uważa, że mu przyniesie korzyść. Różnimy sie z nimi pod tym względem bardzo, u nas sprawiane urządzenie maszynowe wykorzystuje się aż do zużycia, w Ameryce trwa tylko tak długo dopokąd nowy pomysł nie pozwoli na obniżenie kosztów wyrobu. Dotychczasowe maszyny idą w tej chwili w odstawkę, chociażby się wcale nie zamortyzowały, na miejsce ich przychodzą nowe-doskonalsze. My budujemy „wiecznie“, Amerykanin na lat dziesięć. Budynek 16⁰ piętrowy, który uważał przed kilku laty za skończony i najśmielszy wyraz techniki budowlanej, ustępuje obecnie miejsca kilkudziesięciopiętrowym „drapaczom chmur”, tamte burzy się jako zupełnie przestarzałe, to też miasta amerykańskie są wstanie ciągłego zabudowywania się. Budowa domu dwupiętrowego trwa u nas dwa lata u nich 20⁰ piętr. dom buduje się w jednym sezonie budowlanym a ostatniego piętra jeszcze nie wykończono, gdy w dolnych wre pełnia handlowego życia. — Prawy amerykanin ma jeden jedyny cel w życiu — dolary. On je musi zrobić i ideałem jego nie są wcale tysiące, on chce

milionów i dąży do nich każdym drgnieniem nerwów. A spieszyć się musi, bo walka czem raz trudniejsza, jeżeli w trzydziestych latach swego życia majątku nie zrobi to jest niedołęga. W interesach niechętnie widzą ludzi po za czterdziestką, więc jakże się nie spieszyć. Wszystkich ogarnia gorączka złota, pogoń za jego zdobyciem widzimy wszędzie, na ulicy, w magazynach, w domach, tramwaje pędzą lotem błyskawicy, ludzie gonią się na wyścigi, nawet robotnik we fabryce nie idzie po potrzebne mu narzędzie, ale biegnie i w biegu je z ziemi podejmuje. W takiem natężeniu pracować mogą tylko natury zdrowe i umysły bystre, zbrojne nie tyle w książkową naukę, ile w spryt oryentacyjny i twórczy, zaostrzony całą metodą szkolnej nauki. —

Fabryka otrzymuje zamówienie, od uzyskanej ceny odrazu potrąca swój zysk, rozkłada koszt pozostały na poszczególne części roboty i zapowiada swoim „przedsiębiorcom" — tą i tą robotę oddajemy wam po takiej cenie, przedsiębiorcy, raczej główny akordant, udaje się do swego oddziału i oświadcza: robotę tą dostajemy po cenie tej, kto jest w stanie robić zostaje, a kto nie to — z Bogiem. Oczywiście fabrykant mający doświadczenie nie daje ceny niskiej, jemu bardzo zależy na tem, żeby robotnik był zadowolony, dobrze się odżywiał i nawet zabawił, dba oto nie dla miłości bliźniego tylko z tego czystego wyrachowania że robotnik zadowolony produktywniej pracuje, przynosi fabrykantowi większy dochód, a o to i tylko o to chodzi. Robotnik ma zapowiedziane, że musi zarobić za godzinę n. p. 70 h., nie jest wstanie, to w tej chwili bez wypowiedzenia oddala go się, bo albo jest on z urodzenia niezdolny, albo już stargał swoje siły — jest już niepotrzebny. Dla tego we fabrykach widzi się tylko ludzi w sile wieku.

— „Panie — zapytano raz jednego z fabrykantów — gdzie są pańscy starsi robotnicy?... Po trzeciem powtórzeniu tego pytania fabrykant z niedbałym uśmiechem oświadcza — zapalmy cygaro, a potem poprowadzę pana wzdłuż — cmentarza." — I to jest typowe, praca amerykańskiego robotnika wymaga takiego natężenia muskułów i rozumu, że na starsze lata idzie albo na własną farmę, albo na cmentarz. Amerykanin nie ceni „doświadczenia wieku", on je nawet lekceważy, człowiek stary wnosi pewną zakostniałość do interesu, wprawdzie nie popełni niektórych błędów, ale też nie ruszy naprzód, hamuje postęp. Dzięki temu w życiu amerykańskiej fabryki czy handlu pulsuje ogromne ży-

cie, młodość, siła, bezmiernie ochoczy zapał do pracy i — do dolarów. Pierwszorzędne stanowiska zajmują ludzie młodzi, których wyniosły nie protekcye ani też szkoły, ale wrodzone zdolności i spryt. Pensye dyrektorów rozmaitych przedsiębiorstw wynoszą nieraz po pół miliona koron rocznie, a przed kilku laty widziano ich jeszcze w bluzie robotniczej, ale poszli w górę tylko dzięki sobie, taki pan dyrektor poprawnie mówić nie umie, a ma płacę większą aniżeli kilku ministrów razem, i zna swój dział, po zatem może w życiu jednej książki nie przeczytać. Każdy ma wolną drogę, każdy ma awans otwarty i wie, że może iść od śrubsztaka na dyrektora, ale musi być ze wszystkich innych najlepszym i nie pozwolić się ubiedz. Wszystko co wielkie amerykanin uważa za znakomite, dla tego jego domy są kolosami, jego lokomotywy potworami, a fabryki i handle olbrzymami. Dom buduje o czterdziestu piętrach, „magazyn towarowy" zatrudnia 5000 subjektów, fabryka lokomotyw wypuszcza dziennie dziesięć maszyn gotowych, jak potrzebuje siły elektrycznej to do tego ujarzmia Niagarę i nic nie jest u niego nie możliwem ani trudnem. Do powodzenia w swych przedsięwzięciach, ma jeden ważny i dodatni warunek, zastępujący wszystkie umiejętności i wszystkie majątki świata — on wierzy w siebie. On jest zawsze przekonany, że do czego się weźmie musi mu pójść i choćby dziesięć razy mu się nie udało to jednak zacznie drugich dziesięć razy, aż pójdzie, dla niego Ameryka jest ›krajem Boga", w Ameryce wszystko najlepsze i najdoskonalsze.

Tak pracuje Ameryka, my na razie na tą drogę nie wejdziemy, zachowajmy sobie jednak dwie nauki na przyszłość. Uwierzmy raz w siebie i idźmy naprzód niech nas z obranej drogi nie zwraca żaden zawód, ani chwilowe niepowodzenie i — ceńmy wysoko każdą pracę. Amerykański student zarabia na utrzymanie, jako konduktor tramwaju, lub handlarz mrożonej wody, panna z liceum staje na żniwa w rzędzie robotników, po ukończeniu studyów młodzież wraca do domu i staje do pracy w interesie ojca. Niech i u nas kult pracy zakwitnie w całej pełni, a zabrawszy sie do niej z wiarą i otuchą we własne siły, zniewolimy powodzenie do towarzyszenia naszym przedsięwzięciom.